TÉRMINO DE GARANTÍA

MOTOPPAR – Industria y Comercio de Automatismos Ltda., localizada en la Avenida Dr. Labieno da Costa Machado, nº 3526, Distrito Industrial, Garça/SP, CEP 17400-000, CNPJ 52.605.821/0001-55, IE 315.011.558.113 garantiza este aparato contra defectos de proyectos, fabricación, montaje y/o solidariamente en decurso de vicios de calidad del material que lo torne impropio o inadecuado al consumo a que se destina por el plazo legal de 90 (noventa) días de la fecha de la adquisición, desde que observadas las orientaciones de instalación descritas en el manual de instrucciones. En caso de defecto, en el período de garantía, la responsabilidad de la MOTOPPAR se pone restricta a lo arreglo o sustitución del aparato de su fabricación. Por consecuencia de la credibilidad y de la confianza depositada en los productos PPA, acrecemos al plazo arriba más 275 días, alcanzando el total de 1 (un) año, igualmente contado de la fecha de adquisición a ser comprobada por el consumidor a través del comprobante de compra.
En el tiempo adicional de 275 días, solamente serán cobradas las visitas y los transportes en las localidades donde no existan servicios autorizados. Los gastos de transportes del aparato y/o técnico corren por cuenta del propietario consumidor. La sustitución o arreglo del equipo no prorroga el plazo de garantía.
Esta garantía perderá sus efectos si el producto:
- Sufrir daños provocados por accidentes o agentes de la naturaleza, tales como, rayos, inundaciones, caídas, etc.
- Sea instalado en red eléctrica impropia o mismo en desacuerdo con cualquiera de las instrucciones de instalación expuestas en el manual;
- No sea empleado al fin que se destina;
- No sea utilizado en condiciones normales;
- Sufrir daños provocados por accesorios o equipos acoplados al producto.

Recomendación:
Recomendamos la instalación por el servicio técnico autorizado.
La instalación por otro implicará en exclusión de la garantía en decurso de defectos causados por la instalación inadecuada. Solamente técnico autorizado PPA está habilitado a abrir, remover, sustituir entremeses o componentes, bien como reparar los defectos cubiertos por la garantía, siendo que, la no observación diste y cualquier utilización de entremeses no originales constatadas en el uso, acarreará la renuncia de este término por parte del consumidor.
Caso el producto presente defecto busque el Servicio Técnico Autorizado.

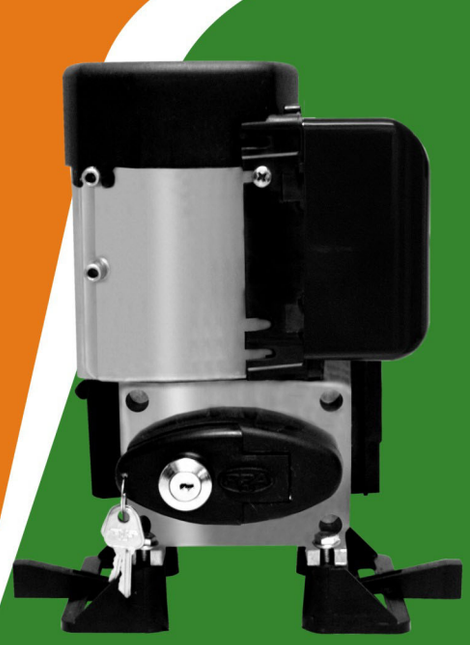
Comprador:_____
Dirección:_____
Barrio:_____ **Código Postal:**_____
Revendedor:_____
Teléfono:_____ **Fecha de Venta:**_____
Identificación del Producto:_____

PPA®
COMODIDAD Y SEGURIDAD
WWW.PPA.COM.BR

EURUS 20

AUTOMATISMO PARA PORTONES CORREDIZOS

MANUAL TÉCNICO



P11740 - Rev. 6

SISTEMA DE GESTÃO CERTIFICADO
Fundação Vanzolini
IQNet
NBR ISO 9001:2000

PPA®
COMODIDAD Y SEGURIDAD

Manual Técnico
EURUS 20

Automatismo para portones corredizos.

ÍNDICE

Procedimiento para instalación 04
Herramientas 04
Características técnicas 05
Atenciones con el portón antes de la automatización 05
Procedimiento de instalación del equipo 06
Fijando la cremallera 07
Sistema de destrabe 08
Central Digital Microprocesada Facility Universal 08

PROCEDIMIENTO PARA INSTALACIÓN

Introducción: El perfecto funcionamiento de ese equipo y garantía depende de las instrucciones que constan en este manual.
Aquí están algunas de las herramientas necesarias para el montaje e instalación del equipo.

HERRAMIENTAS

Llave Francesa

Arco de Sierra

Alicate

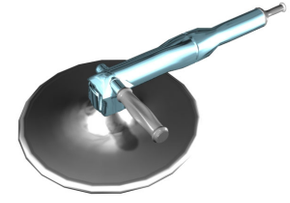
Destornillador

Escuadra

Lápiz

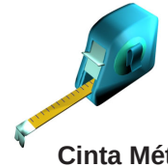
Llave Fija

Máquina de Soldadura

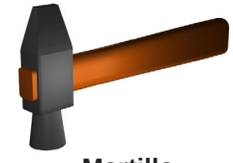


Amoladora

Taladro Percutor



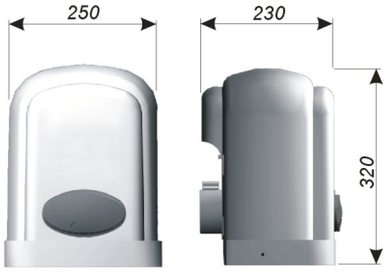
Cinta Métrica



Martillo

Nivel

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

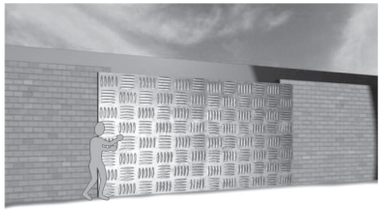


*Medidas en mm

Alimentación: ..... 110V / 220V
Frecuencia: 50/60Hz
Rotación (RPM): ..... 1450(50Hz)/ 1750(60Hz)
Reducción: 30:1
Régimen: ..... 150 ciclos/día
Condensador: ..... 25Uf x 110v
..... 12Uf x 220v
Dimensiones del Embalaje 260 x 240 x 317 mm
Velocidad lineal 12m/min

ATENCIONES CON EL PORTÓN ANTES DE LA AUTOMATIZACIÓN

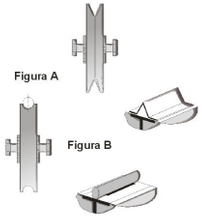
Antes de adaptar la máquina al portón, haga la verificación del deslizamiento, siguiendo las instrucciones abajo:



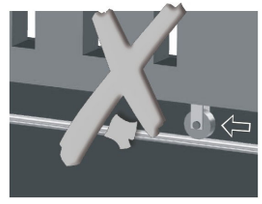
1º Paso: Mueva la hoja del portón manualmente y observe el esfuerzo exigido. Ese esfuerzo debe ser mínimo.

2º Paso: Regrese la hoja manualmente y compare si el esfuerzo ejercido fue igual al de la operación anterior.

El portón deberá tener una estructura fuerte y, tanto cuanto posible, indeformable. Las poleas deberán ser de diámetro conducente con las dimensiones del portón, y estén en perfectas condiciones de rodaje y montados de manera que la hoja del portón tenga estabilidad en todo su desplazamiento. Recomendamos poleas con por lo menos 120mm de diámetro. Las figuras al lado representan los dos tipos utilizados de rieles y poleas. El sistema que usa sección recta (**Figura A** - cantonera) presenta mayor fricción y consecuentemente mayor desgaste. Ya el de sección circular (**Figura B**) permite un mejor desplazamiento del portón y menor fricción para el automatismo.



3º Paso: Verifique si la hoja del portón no traba en el movimiento de apertura y cierre.
El riel de deslizamiento del portón deberá ser perfectamente rectilíneo, limpiado periódicamente de cualquier elemento o basura que dificulte el deslizamiento de las poleas en toda su extensión, como muestra la figura al lado:

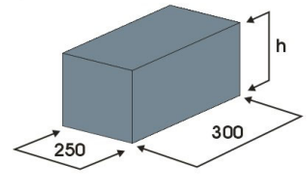


Observación: Esta información es de gran importancia, pues podrá perjudicar la performance del automatismo.

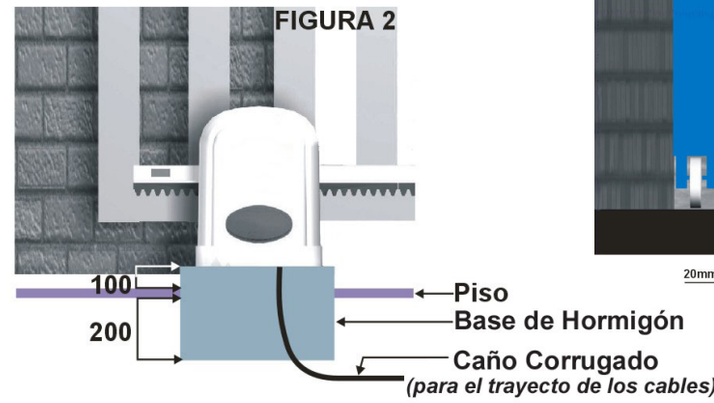
PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN DEL EQUIPO

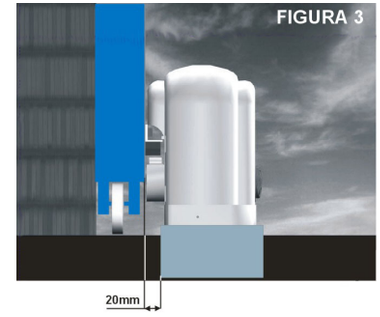
El perfecto funcionamiento de este equipo depende de las instrucciones que constan en este manual. Para que fijemos el equipo hemos que proceder de la siguiente forma:

1º Paso: Verificar si el piso es firme o suficiente para que pueda ser atornillado el equipo, de forma que él se ponga nivelado y no haya posibilidad de acumulación de agua;



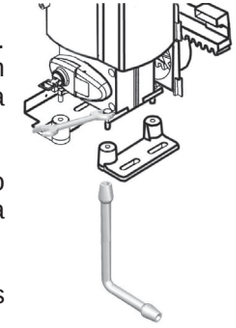
2º Paso: En caso que el primer ítem no esté de acuerdo con la exigencia, abastecer la confección de una base de hormigón, siguiendo las orientaciones abajo, como muestran las figuras;





** La altura (h) de la base debe ser suficiente para que ella sea asentada entre 100mm arriba del piso y 200mm abajo del piso.*
** La distancia entre la base de hormigón y la faz de la hoja del portón deberá ser de 20mm. Observe la figura 3.*

3º Paso: Fije el pie de plástico en el motoreductor y atornille. Coloque el equipo sobre la base de hormigón, a continuación coloque la cremallera apoyada en el engranaje y adósela en la hoja del portón.



4º Paso: Haga la marcación de los agujeros del pie de plástico con la base de hormigón, y agujérelos de acuerdo con la medida del taco Fisher (S12).

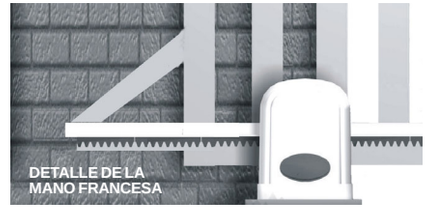
5º Paso: Fije el equipo con los tornillos 5/6 x 3" usando las arandelas 3/8, pero no ajuste fuertemente.

6º Paso: Coloque nuevamente la cremallera sobre el engranaje de manera que la misma se quede engranada y 100% adosada en la hoja del portón, verifique el alineado de la máquina con relación a la hoja y entonces haga el ajuste definitivo de los tornillos.

FIJANDO LA CREMALLERA

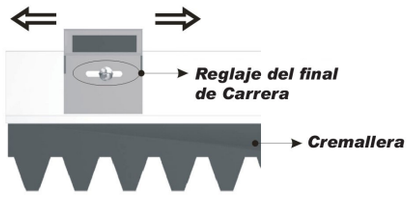
1º Paso: Coloque la máquina en el modo manual, abra totalmente el portón, coloque la cremallera sobre el engranaje de manera que la misma se quede con un espacio de 2mm entre los dientes, y haga la fijación en la hoja a cada 30 ó 40 cm con soldadura o tornillo, en toda la extensión de la hoja del portón.

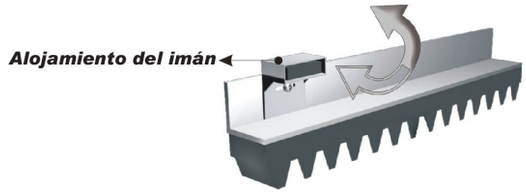
Observación:
En caso que la hoja del portón esté alabeada abastecer calces para garantizar el alineamiento de la cremallera, hay casos en los que la cremallera deberá pasar del largo de la hoja, en caso que acontezca abastecer una mano francesa para que la misma no pula los dientes en la partida de la máquina.



2º Paso: Alimente la central conforme el voltaje del equipo, para hacer la grabación de los controles según lo descrito en este manual.
Con el portón en manual, coloque la hoja en el medio del trayecto y pase el equipo para el modo automático. Desenchufe la energía momentáneamente y encienda nuevamente; accione el control y verifique si el portón abre obedeciendo el comando. Si el portón abriera, indicará que el sentido de rotación está correcto, en caso esto no ocurra, invierta los cables negro y rojo del motor.

3º Paso: Fijación de los Imanes - Con el portón cerrado, coloque el soporte del imán posicionado de frente con Final de Carrera, abra el portón hasta el final y coloque el otro imán de frente con Final de Carrera. Encienda el motor y haga la prueba final, observando si los Finales de Carreras están conectados correctamente, en caso haya necesidad invierta el conector de la placa. Después de fijados los soportes de los imanes, haga los ajustes finos y si es necesario utilice la apertura que existe en el soporte del imán para desplazar el mismo de posición, conforme ilustra la figura abajo.





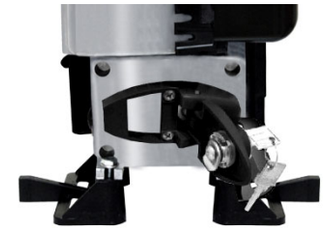
SISTEMA DE DESTRABE

En caso de corte de energía eléctrica, el equipo posee un sistema de destrabe que permite el portón trabajar manualmente. Para eso siga atentamente las orientaciones abajo:

1º Paso: Sacar la tapa del destrabe.

2º Paso: Introduzca la llave del destrabe en el orificio y gírela en el sentido antihorario.

3º Paso: Empuje la palanca del destrabe, conforme la figura abajo, para liberar el destrabe de la máquina.



CENTRAL DIGITAL MICROPROCESSADA FACILITY UNIVERSAL

Consulte el Manual Técnico de la Central, disponible en el sitio de PPA:
www.ppa.com.br / Productos / Informaciones Técnicas /
Manuales de Instalación (Español) / Central Electrónica.